



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-A4-F

Apprêt d'usinage OPEX®

Rouge P62R1

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'apprêt d'usinage OPEX® est une laque à séchage rapide, conçue pour servir d'apprêt sur les substrats de métal et de bois. Cet apprêt est utilisé par exemple comme scellant de carter pour prévenir l'oxydation et la pénétration d'huile, d'huile de coupe et de graisse. Il est idéal comme apprêt d'usinage sur les pièces moulées, les surfaces d'acier et les modèles de fonderie à des fins d'identification.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Séchage à l'air rapide.• Peut être utilisé à l'intérieur ou à l'extérieur.• Résistance à l'huile, à l'huile de coupe et à la graisse; utilisable comme scellant de carter.• Excellent apprêt pour les pièces moulées avant l'usinage.• Aucune période de recouvrement critique.• Non photochimiquement réactif.• Utilisable comme scellant, assurant la tenue et le lustre des couches de finition de laque pigmentée.• Formule sans plomb à l'emballage conforme au règlement 16 CFR, chapitre II, sous-chapitre B, partie 1303 de la Consumer Product Safety Commission (CPSC)	<p>Lustre : 65 unité et plus Pourcentage de matières solides par volume : 15 ± 2 % Viscosité : À l'emballage : 35 à 50 secondes, coupe Zahn n° 5 Dilué de 50 % au R7K120 : 40 à 65 secondes, coupe Zahn n° 2 Épaisseur de feuil recommandée : Sec : usage intérieur 0,5 à 0,8 mil usage extérieur 1,0 à 1,5 mil Rendement (sans perte à l'application) : 27,96 à 44,78 m²/l (301 à 482 pi²/gal) pour une EFS de ,50 à ,80 mil 14,96 à 22,39 m²/l (161 à 241 pi²/gal) pour une EFS de 1,0 à 1,5 mil Séchage (EFS 1,0 mil, 25 °C [77 °F], 45 % H.R.) : Sec hors poisse : 5 à 10 minutes Sec pour usiner : 1 à 5 heures Sec pour recouvrir : Aucune période de recouvrement critique Séchage accéléré : Généralement non requis Une bonne circulation d'air est plus importante que la chaleur. Point d'éclair : -5 °C (23 °F), vase clos Pinsky-Martens Conservation en bidon : 3 ans, avant l'ouverture Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) À l'emballage, maximum de 698 g/L (5,82 lb/gal) Dilué de 75 % au R7K120 : 772 g/L (6,44 lb/gal) Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p>	<p>Généralités : le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saletés, d'empreintes, de lubrifiants d'emboutissage, de toute contamination et de traitement de passivation afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement. Consulter la brochure CC-T1, Préparation de surface en métal, pour plus de détails.</p> <p>Aluminium : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2.</p> <p>Acier galvanisé : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2.</p> <p>Acier ou fer : éliminer toute trace de rouille, de calamine et de produit d'oxydation. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, appliquer sur la surface un traitement chimique au phosphate de zinc ou de fer afin d'en accroître la protection contre la corrosion.</p> <p>Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saleté et de tout contaminant afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement.</p> <p>Essais : compte tenu de l'extrême variété des substrats, des méthodes de préparation des surfaces et d'application ainsi que des environnements, il est souhaitable que l'utilisateur vérifie l'adhérence et la compatibilité de l'ensemble des produits avant de passer à l'application à l'échelle réelle.</p>

APPLICATION

Usages types

Pulvérisation :

Diluant .. Diluant pour laque conforme HAPS R7K320, R7K322. Diluant décapant Opex R7K53 ou diluant à laque R7K120 peut être aussi utilisé.

Taux de dilution 75 à 100 %

Trempage : (petites pièces uniquement)

Diluant .. Diluant pour laque conforme HAPS R7K320, R7K322. Diluant décapant Opex R7K53 ou diluant à laque R7K120 peut être aussi utilisé.

Taux de dilution Au besoin, de 60 à 75%

L'agitation ou la turbulence excessive durant l'immersion ou le retrait de la pièce peut entraîner la formation de mousse.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au diluant à laque R7K320 ou R7K322 immédiatement après l'usage. Diluant décapant Opex R7K53 ou diluant à laque R7K120 peut être aussi utilisé.

Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Ce produit n'est pas recommandé pour une utilisation extérieure sur le bois ou les produits de bois.
- Diluer le produit avec du diluant décapant Opex R7K53 pour obtenir une meilleure adhérence au métal.
- Ne pas appliquer directement sur le métal galvanisé ou sur des métaux non ferreux tels que l'aluminium, le laiton, le cuivre, etc. Utiliser l'apprêt réactif industriel P60G2.
- Étant donné la rapidité de séchage du produit, l'application par trempage n'est recommandée que pour les petites pièces.
- En cas de séchage accéléré, refroidir les pièces à la température ambiante pour prévenir le collage.
- En cas d'humidité élevée, l'ajout de retardateur pour laque R7K27 peut prévenir l'opalescence.

MISES EN GARDE

FORMULÉ POUR LES APPLICATIONS INDUSTRIELLES EN ATELIER

Lire attentivement l'étiquette et la fiche signalétique du produit pour connaître les mises en garde et les précautions pertinentes avant toute utilisation.

Une fiche signalétique est disponible chez le fournisseur Sherwin-Williams local.

Pour toute question ou tout commentaire, communiquer avec le fournisseur Sherwin-Williams local.

Remarque : les fiches signalétiques sont mises à jour périodiquement afin d'indiquer toute nouvelle information relative au produit. Il est important que le client obtienne la plus récente fiche signalétique pour le produit qu'il utilise. Les renseignements, valeurs et opinions figurant dans le présent document se rapportent aux produits actuellement offerts sur le marché et représentent le résultat d'essais considérés comme fiables. Toutefois, en raison de la diversité des méthodes de manipulation et d'application utilisées par les clients, sur lesquelles nous n'exerçons aucun contrôle, Sherwin-Williams ne donne aucune garantie quant au résultat final.